

Betriebsanleitung für S-Schubeinheiten

1 Allgemeines

Das Gerät darf nur von qualifiziertem Personal montiert und in Betrieb genommen werden! Qualifiziertes Personal im Sinne dieser Betriebsanleitung sind Personen, die mit Montage, Inbetriebsetzung und Betrieb dieses Produktes vertraut sind und über die ihrer Tätigkeit entsprechende Qualifikation verfügen.



2 Beschreibung

Schubeinheiten S15 - S300 mit aufgebauten elektrischen Drehantrieben bzw. Regelantrieben werden auf Armaturen aufgebaut, die eine geradlinige Stellbewegung erfordern. Die Schubeinheit setzt das vom Drehantrieb abgegebene Drehmoment in eine Axialkraft um. Die Auswahl erfolgt nach der erforderlichen Schubkraft und der Hublänge.

3 Aufbau

Schubeinheiten bestehen im wesentlichen aus einem massiven Gußgehäuse, einer dem aufgesetzten Drehantrieb angepaßten Spindel, Kugellagern und dem Schubstück. Um Störungen durch staubhaltiger Umgebungsluft vorzubeugen ist die Schubeinheit staubdicht gedichtet.

4 Lagerung

Siehe „Betriebsanleitung für Stellantriebe“ Kapitel „Transport und Lagerung“

5 Austauschen von aufgebauten Schubeinheiten

Achtung!!

Nur in drucklosem Zustand Demontage vornehmen !



Niemals den Kegel/Spindel in ZU-Stellung drehen! Es können dabei die hochwertigen Dichtkanten beschädigt werden.

Nur im eingefahrenen Zustand ist ein Hubanschlag vorhanden - ein überschreiten des maximalen Hubes in ausgefahrenem Zustand zerstört die Lippendichtung!!

5.1 Demontage

1. Ventilkegel in $\approx 10\%$ Hub-OFFEN-Stellung fahren.
2. Drehantrieb gemäß Herstellerangaben abbauen.
3. Schlagmutter an der Schubeinheit lösen
4. Kontermuttern (niedere und hohe) an der Spindel lösen.
5. Mit Zapfenschlüssel Schubeinheit in ZU-Stellung fahren und aus dem Konus abdrücken.
6. Komplette Schubeinheit durch drehen von der Spindel abschrauben.

5.2 Aufbau einer neuen Schubeinheit

1. Ventilkegel in ZU-Stellung bringen.
2. Mit Zapfenschlüssel Ventilhub an der Schubeinheit ausfahren (Ventilhub siehe Typenschild).
3. Komplette Schubeinheit durch drehen auf die Ventilspindel aufschrauben.

ACHTUNG! Nur soweit Schubeinheit aufschrauben bis sie im Aufnahmekonus satt aufsitzt. Der Ventilkegel darf dabei nicht aus dem Sitz gezogen werden.

4. Schubeinheit ausrichten = drehen bis die Aufnahmebohrungen für den Antrieb 45° aus der Rohrleitungsachse liegen.
5. Ventilkegel in ≈10% Hub-OFFEN-Stellung, durch drehen des Zapfenschlüssels an der Schubeinheit, fahren.
6. Schlagmutter anziehen.
7. Kontermuttern (niedere und hohe) an der Spindel anziehen.
8. Ventilhub zur Kontrolle mit Zapfenschlüssel durchfahren.

ACHTUNG! Der Ventilhub (an der Hubanzeige ablesbar) muß leichtgängig durchfahren werden können.

9. Gegebenenfalls durch ein- oder ausschrauben der Ventilspindel nachjustieren.
10. Drehantrieb gemäß Herstellerangaben aufbauen.

6 Inbetriebnahme

Beanspruchung kontinuierlich auf die Betriebsparameter steigern.
Stellventil nicht plötzlich dem vollen Betriebsdruck und Temperatur aussetzen!
Ansonsten gelten die Inbetriebnahmevorschriften für Stellventile

7 Einfache Wartung

Die Schubeinheiten sind so konstruiert, dass sie weitgehendst Wanungsfrei sind.

Wartungstätigkeit	Wartungsintervall bei Normaleinsatz	Wartungsintervall bei Sauerstoff
Abschmieren der Schubeinheit (Schmiernippel)	Mindestens 1 mal pro Jahr 5-12 cm Klüber Wolfracoat C (Temp. -30°C bis 1200 °C)	Mindestens 1 mal pro Jahr 5-12 cm Airpress C 40 KP (Temp. -45°C bis 160°C)